

TSM 22-8 technische Daten

(je nach anwendungsspezifischem Aufbau)

Materialquerschnitt

- Coil: bis Ø 12 mm bei Rundmaterial und bis SW 11 mm bei 6 Kt-Material (Automatenstahl), bis Ø19 mm Buntmetall
- Stange: bei Rundmaterial bis Ø 22 mm, bei 6 Kt-Material bis SW 19, bei Rohr-Material bis Ø 28 mm (Automatenstahl), bis Ø28 mm Buntmetall
- Zuführung: bis Ø45 mm

Teilelänge je nach Maschinentyp und Bearbeitung

- starre Version: bis 100 mm
- verschiebbare Version: bis 230 mm

Spannteller

- Anzahl der Spannstellen: 8
- Teilungsgenauigkeit (bezogen auf den Teilkreis Ø280 mm) : ±0,01 mm
- Indexierung: Spreizindexierung oder 3-teilige Hirth-Planverzahnung
- Spannkraft hydraulisch: einstellbar, bis 20 kN

Stückleistung

- Einfachfertigung: bis 60 St/min
- Doppelfertigung: bis 120 St/min

Anzahl der Bearbeitungseinheiten

- axial: bis 11
- radial: bis 3

Vorschübe der Bearbeitungseinheiten

- mechanisch, kurvengesteuert
- hydraulisch gesteuert
- Elektromechanische CNC

Spindeldrehzahlen der Bearbeitungseinheiten (Antriebsleistung)

- Bohr- und Dreheinheit ER25: bis 20.000 1/min (bis 4 kW)
- Formeinstecheinheit Gr.2: bis 3800 1/min (bis 4 kW)

Bohrleistung (Innengewinde bohren)

- Automatenstahl: bis 10 mm (M16)
- Buntmetall: bis 15 mm (M30)

Hydraulik (Bosch Rexroth)

- Betriebsdruck: einstellbar, bis 80 bar

Pneumatik (Festo)

- Betriebsdruck: einstellbar, min. 6 bar

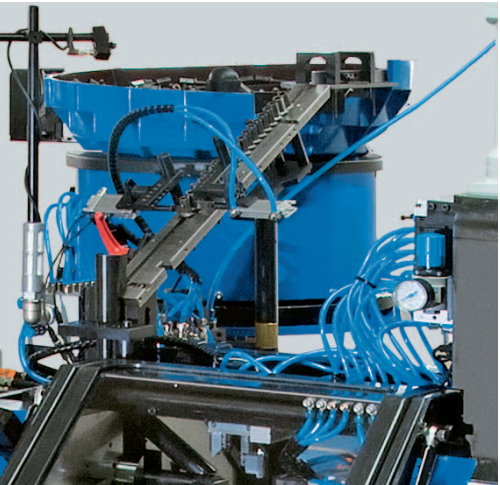
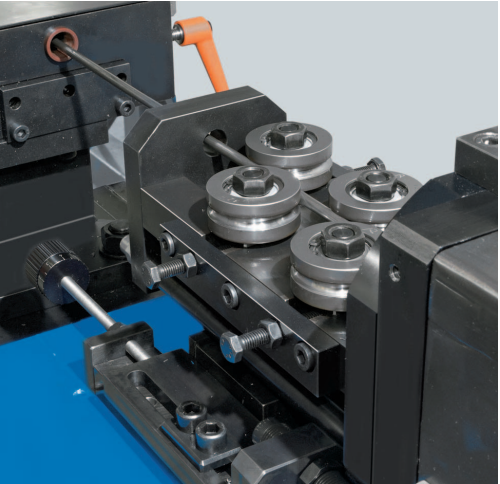
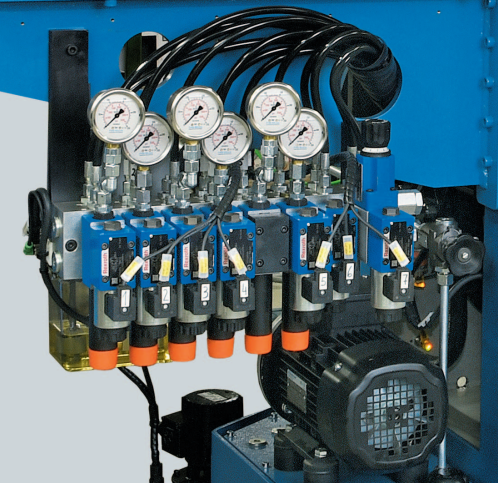
Elektrik

- Spannung: 400 V
- Frequenz: 50Hz
- Anschlusswert: bis 30 kW

Steuerung

- SPS S7
- CNC Achsenregelungstechnik (SEW-Eurodrive)

Technische Änderungen vorbehalten!



Unsere Philosophie

Herstellung von leistungsfähigen Produktionsmaschinen für die kostengünstige Herstellung von Kleinteilen in Groß-Serien.

Konfiguration von automatisierten Bearbeitungsmaschinen für die kostengünstige Bearbeitung von Kaltformrohlingen in Groß-Serien.

Unsere Stärke: Vorserienbearbeitung im firmeneigenen Maschinenpark

Erarbeitung von werkstückspezifischen automatisierten Prozessen im Hinblick auf ein wettbewerbsfähiges Preis-/Leistungsverhältnis durch Vorserienauftragsbearbeitung im firmeneigenen Maschinenpark.

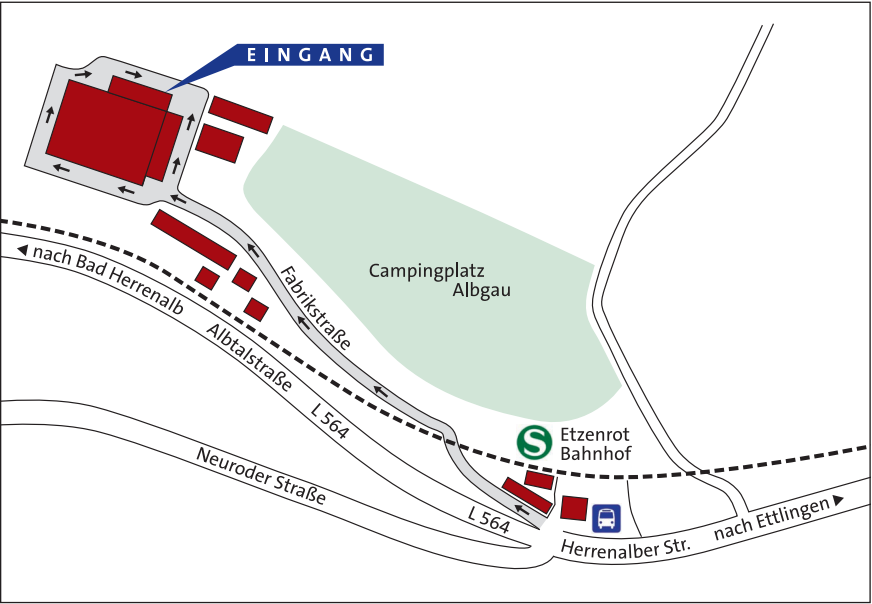
Wir verfügen über einen Maschinenpark, womit wir Prozessentwicklungen in Zusammenarbeit mit dem Kunden werkstückspezifisch erarbeiten können.

2 Verfahren – eine Maschine Kaltmassivumformung und Zerspanung in einer Maschine

In Zusammenarbeit mit einem Partnerunternehmen können wir werkstückspezifische Lösungen erarbeiten, speziell für die Herstellung von Groß-Serienteilen aus Buntmetallwerkstoffen

Durch die Integration einer Bearbeitungsstation, womit aus einem Materialabschnitt ein Halbzeug durch Kaltmassivumformung hergestellt werden kann, besteht die Möglichkeit, die Werkstücke nach dem Umformungsprozess zerspanend fertig bearbeiten zu können.

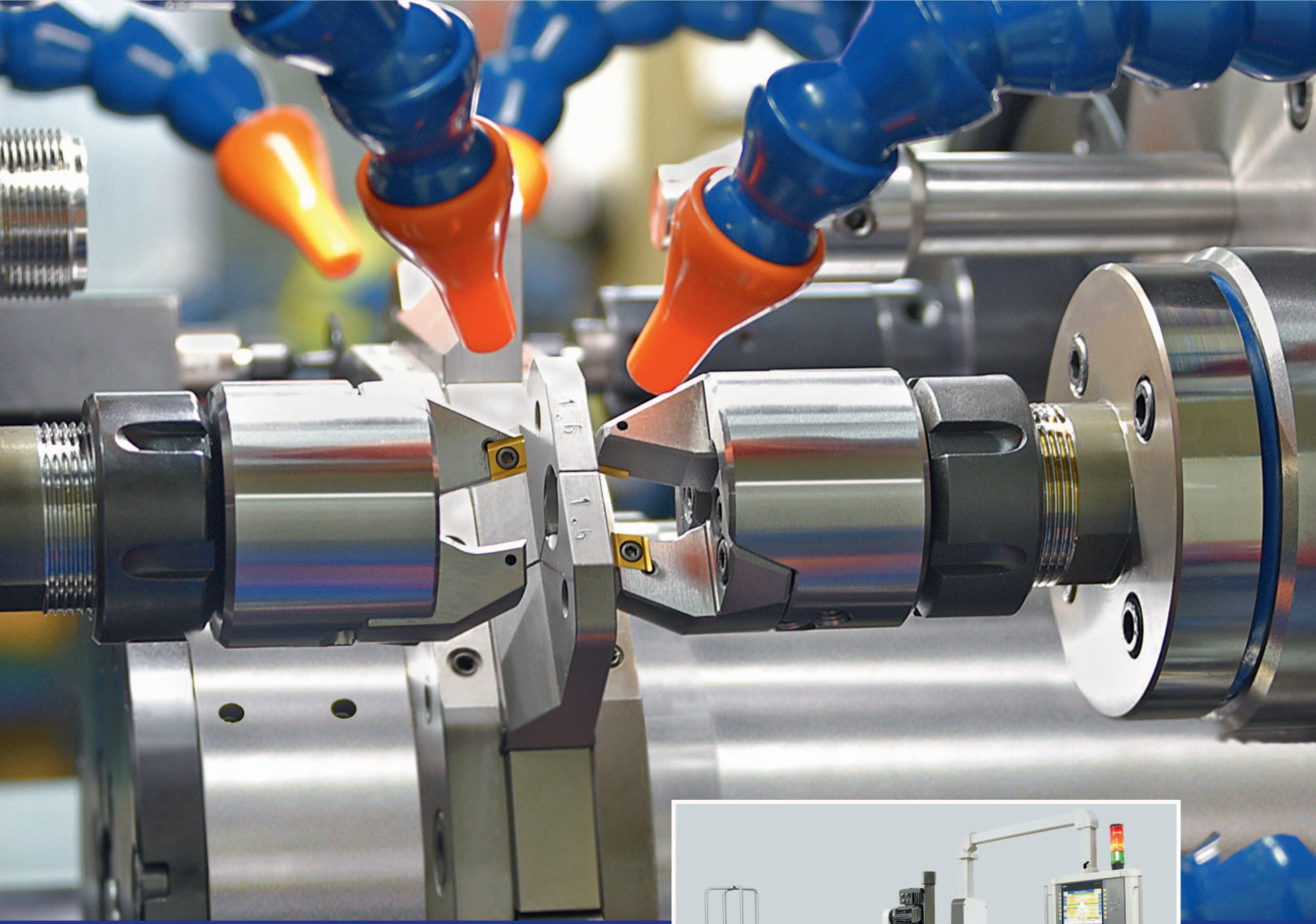
Dieses Verfahren ermöglicht Einsparpotential, sowohl beim Materialeinsatz als auch bei den zerspanungsbedingten Herstellzeiten.



MU
ULDRIAN
MASCHINENBAU

Uldrian GmbH
Maschinenbau
Fabrikstraße 94
D-76337 Waldbronn-Neurod
Germany
Telefon +49 (0) 7243 5693-0
Telefax +49 (0) 7243 5693-18
www.uldrian-maschinenbau.de
info@uldrian-maschinenbau.de

Rundtaktmaschine Typ TSM 22-8



Die Rundtaktmaschine
für die zerspanende Herstellung
von Kleinteilen in Groß-Serien

Die Rundtaktmaschine
für die automatisierte zerspanende
Bearbeitung von Kaltformrohlingen
in Groß-Serien



MU
ULDRIAN
MASCHINENBAU

ULDRIAN RUNDTAKTMASCHINEN · BREITES ANWENDUNGSGEBIET · HOHE LEISTUNG · NIEDRIGE STÜCKKOSTEN · LANGE NUTZUNGSDAUER

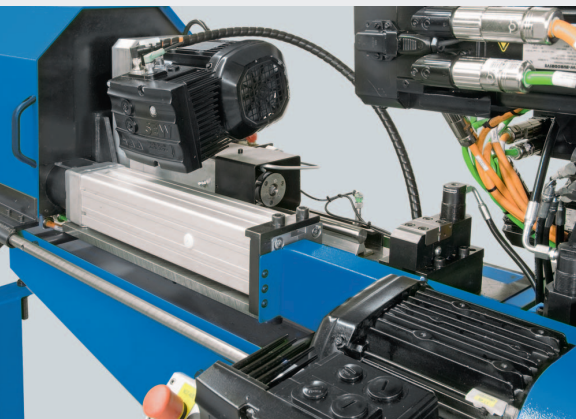
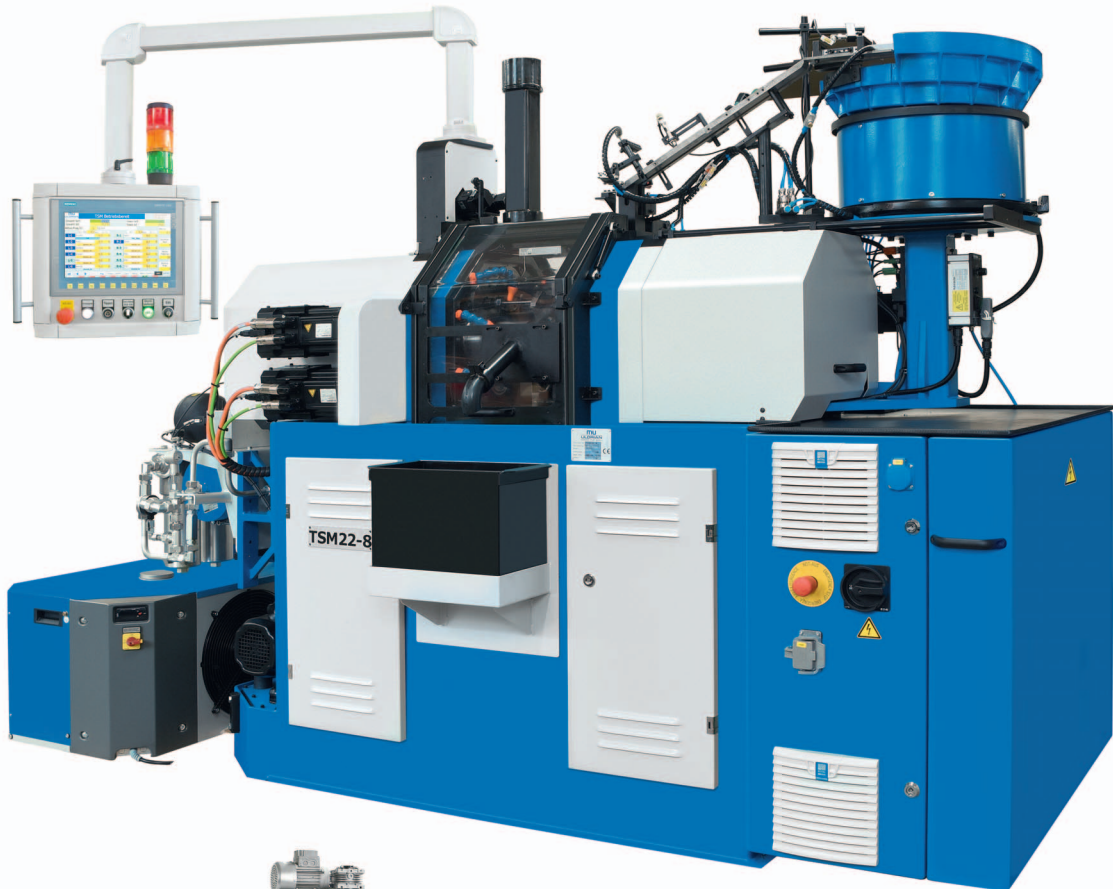
Rundtaktmaschine TSM 22-8 Coil



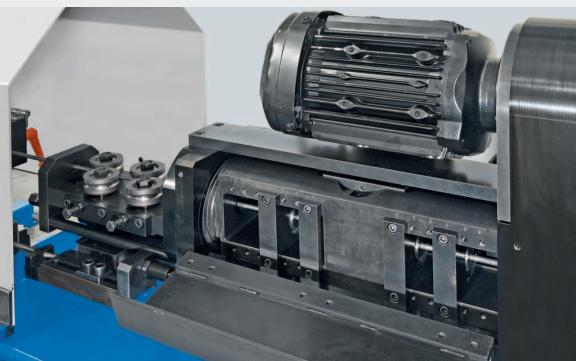
Rundtaktmaschine TSM 22-8 Stange



Rundtaktmaschine TSM 22-8 Zuführung



- Komplettfertigung von Drehteilen vom Coilmaterial (Ringmaterial)**
optional mit:
- Abhaspeleinrichtung (angetrieben)
 - umlaufendem Richtwerk
 - Gewinde endlos rollen (oder Rändeln)
 - Materialzuführung mit CNC Vorschub
 - Formeinstechen vor dem Absägen
 - Kontrolleinrichtungen (z. B. Länge, Durchmesser, Form, etc.)
 - Teilesелектор
 - KSS Vollstromfiltrierung
 - Hochdruckanlage für Bohrwerkzeuge mit Innenkühlung
 - KSS Kühlgerät



- Komplettfertigung von Drehteilen vom Stangenmaterial (Rohrmaterial) bis 6000 mm Länge**
optional mit:
- Bündellader
 - Stangenlademagazin von vorne oder hinten zu beladen
 - Materialzuführung mit CNC Vorschub
 - Stangenwendeeinrichtung (Profilmaterial)
 - Formeinstechen vor dem Absägen
 - Kontrolleinrichtungen (z. B. Länge, Durchmesser, Form, etc.)
 - Teilesелектор
 - KSS Vollstromfiltrierung
 - Hochdruckanlage für Bohrwerkzeuge mit Innenkühlung
 - KSS Kühlgerät



- Nachbearbeitung von Kaltformrohlingen**
optional mit:
- Bunkerförderer
 - Stufen- oder Linearförderer
 - Kontrolleinrichtungen (z. B. Länge, Durchmesser, Form, etc.)
 - Teilesелектор
 - KSS Vollstromfiltrierung
 - Hochdruckanlage für Bohrwerkzeuge mit Innenkühlung
 - KSS Kühlgerät

